



DUO-LOCK HAIMER MILL 90° HPC, Ø h6 D1: 16mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 220359 16 |
| GTIN | 4034221103215 |
| Clasa articolului | 26Y |

Descriere

Execuție:

DUO-LOCK HAIMER MILL: Se poate utiliza ca freză universală. Geometrie frontală unică pentru ramping și pentru frezare circulară. Prima alegere la utilizările cu lungimi libere scurte. **DUO-LOCK HAIMER MILL Power Series:** Prima alegere în cazul utilizărilor care presupun lungimi libere mari și condiții instabile de strângere. Pentru o funcționare deosebit de lină la lungimi libere mari, folosiți de preferință extensiile din carbură monobloc.

Descriere tehnică

| | |
|--|---------|
| Toleranță Ø nominal | h6 |
| Număr de dinți Z | 8 |
| Ø D ₂ | 3,2 mm |
| DUO-LOCK Interfață | DL16 |
| Moment de strângere recomandat | 60 mm |
| Deschidere SW | 13 Nm |
| Lungime activă L ₁ | 6,4 mm |
| Freze pentru teșire | 45 grad |
| Avans f _z în oțel < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Lungimea totală L | 20 mm |

| | |
|-----------------------|------------------------------------|
| Ø de tăiere D | 16 mm |
| Strat de acoperire | AlTiN |
| Materialul sculei | Carbura |
| Unghi la vârf teșitor | 90 |
| Standard | Normă de lucru |
| Tip | N |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Răcire interioară | nu |
| Strategie de așchiere | HPC |
| Tip produs | Capăt de frezat cu fixare pe filet |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl | indicat în anumite condiții | 700 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 700 m/min | N |
| Alu > 10% Si | indicat în anumite condiții | 235 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 220 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 160 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 160 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 120 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 35 m/min | S |
| GG(G) | indicat în anumite condiții | 130 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |

| | |
|-------|------------|
| Uscat | recomandat |
| Aer | recomandat |